

Grundierpulver EP 5819 5819.-.7101

Epoxy-Korrosionsschutzgrundierung für ausgasende Untergründe



Anwendungsbereich

In Kombination mit witterungsbeständigen Pulverlacksystemen für alle Bereiche, wo langjähriger Korrosionsschutz mit höchsten optischen Ansprüchen gefordert wird. Besonders geeignet für die Beschichtung von ausgasenden Untergründen, z. B. Armaturen/Rohre, Bauelemente/Bauprofile, Bau- und Landmaschinen, Fahrzeuganbauteile, Tor- und Zaunanlagen etc. Einschichtig nicht für den Außeneinsatz geeignet.

Eigenschaften

- hervorragende Ausgasungsfähigkeit
- sehr gute Korrosionsschutzeigenschaften
- hohe Chemikalienbeständigkeit
- gute mechanische Werte
- nach entsprechender Vorbehandlung geeignet für ausgasende metallische Untergründe
- nach vollständiger Aushärtung bzw. Vernetzung ist der Lackfilm physiologisch unbedenklich

Werkstoffbeschreibung

Basis	Epoxidharz
Farbtöne	Lichtgrau
Glanzgrad	matt
Dichte	1,48–1,54 g/cm ³ (nach DIN ISO 8130-2)
Theoretische Ergiebigkeit	Ca. 660 m ² /kg (bei 1 µm Trockenschicht)
Kornverteilung	< 12 % < 10 µm 41–43 % < 32 µm > 94 % < 90 µm (Lasermessgerät)
Gitterschnitt	Gt 0 C (nach DIN EN ISO 2409)
Erichsentiefung	≥ 3 mm (Tapetest) (nach DIN EN ISO 1520)

Werkstoffbeschreibung

Buchholzhärte	≥ 90 (nach DIN EN ISO 2815)
Bleistifthärte	2 H (Wolff Wilborn Typ 291)
Salzsprühtest	Korrosion am Ritz ≤ 2 mm (nach DIN EN ISO 4628-8) auf SA 2 1/2 gestrahltem Stahluntergrund ¹⁾ > 1.440 h (nach DIN EN ISO 9227-NSS)
Schwitzwassertest	Blasengrad 0 (S0) (nach DIN EN ISO 4628-2) auf SA 2 1/2 gestrahltem Stahluntergrund ¹⁾ > 1.000 h (nach DIN EN ISO 6270-2)
Impact-Test	revers: ≥ 30 ip (Tapetest) direkt: ≥ 50 ip (Tapetest) (nach ASTM D 2794-69)
Kennzeichnung	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt.

¹⁾ in Verbindung mit einer geeigneten Decklackierung

Beschichtungsvorschlag

Untergründe ²⁾	Grundbeschichtung ³⁾	Schlussbeschichtung ⁴⁾
verzinkter Stahl, geeignet passiviert oder gesweept	Grundierpulver EP 5819 (lichtgrau) 5819.-.7101 60–80 µm	Industrie-Polyesterpulver 5900, 5901, 5902 ca. 60 µm
		Industrie-Polyesterpulver 5903, 5905 ca. 80 µm
andere ausgasende Untergründe (z. B. Gusswerkstoffe), geeignet vorbehandelt		Industrie-Polyesterpulver 5904 ca. 60 µm
		Universal-Polyesterpulver 5940, 5941, 5910, 5911 ca. 60 µm

²⁾ Generell muss der Untergrund frei von Fetten, Ölen, Trenn- und Ziehmitteln sowie von Schmutz, Korrosionsprodukten und anderen Verunreinigungen sein und gemäß dem Korrosionsschutzanspruch vorbehandelt werden.

³⁾ Bei Verwendung eines direkt beheizten Gasofens kann die Zwischenschichthaftung zur Schlussbeschichtung aufgrund beaufschlagter Verbrennungsprodukte reduziert sein. Die Verbundhaftung muss daher in einem repräsentativen Vorversuch geprüft werden.

⁴⁾ farbtönenabhängig

Verarbeitung

Verträglichkeit	Die Mischbarkeit/Verträglichkeit unterschiedlicher Chargen bzw. Pulverlackqualitäten ist nicht grundsätzlich gegeben. Oberflächenercheinungen wie Glanzabfall, Stippen, Krater, Orangenhaut u. a. können die Folge einer Unverträglichkeit sein. Daher sind bei Bedarf entsprechende Vorversuche durchzuführen.
Verarbeitungstemperatur	15–25 °C
Luftfeuchtigkeit	< 75 % r. F.

Auftragsverfahren

Auftragsverfahren	Generell ist auf eine gute Erdung des Substrates zu achten. Die Fluidisier-, Förder- und Dosierluft muss öl- und kondensatfrei sein. Um eine gleichbleibende Beschichtungsqualität zu erzielen, sollte auf ein konstantes Verhältnis zwischen Frisch- und Rückgewinnungspulver geachtet werden. Der Anteil an Rückgewinnungspulver im Kreislauf sollte in der Regel unter 35 % liegen.
Corona-Applikation	Je nach Teilegeometrie und Anwendungsfall unter Verwendung entsprechender Beschichtungsprogramme (gegebenenfalls unter Ausnutzung der Sprühstrombegrenzung). Für Applikationssysteme ohne Sprühstrombegrenzung: <u>Spannung</u> 70–100 kV (bei Erstbeschichtung) 40–50 kV (bei Überlackierung)
Tribo-Applikation	Ist möglich

Einbrennbedingungen

Dauer	Objekttemperatur
15–35 Min.	bei 180 °C
10–25 Min.	bei 190 °C
6–18 Min.	bei 200 °C

Systembedingt können auch innerhalb des Einbrennfensters leichte Farbton- und Glanz-unterschiede auftreten.

Da ein optimales Ausgasungsergebnis nur innerhalb des vorgegebenen Einbrennfensters erreicht wird, ist ein Angelieren der Grundbeschichtung nicht zu empfehlen.

Gebindegrößen

20 kg, 500 kg (25 Polyethylenbeuteln à 20 kg)
Weitere Gebindegrößen auf Anfrage.

Lagerfähigkeit

6 Monate nach Wareneingang.
In verschlossenem Behälter, trocken und bei Raumtemperatur (maximal 25 °C) lagern. Vor Wärmequellen und direkter Sonneneinstrahlung schützen.

Mindesthaltbarkeit	Siehe Etikett
---------------------------	---------------

Dieses Technische Merkblatt basiert auf intensiver Entwicklungsarbeit und langjähriger praktischer Erfahrung. Der Inhalt bekundet kein vertragliches Rechtsverhältnis. Die Verarbeitenden/Kaufenden werden nicht davon entbunden, unsere Produkte auf ihre Eignung für die vorgesehene Anwendung in eigener Verantwortung zu prüfen. Darüber hinaus gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Mit Erscheinen einer Neuauflage dieses Technischen Merkblattes mit neuem Stand verlieren die bisherigen Angaben ihre Gültigkeit. Bei Bedarf erhalten Sie die aktuelle Version bei Ihrem persönlichen Brillux Kontakt oder unter www.brillux-industrielack.de, Version 2.

Brillux GmbH & Co. KG Industrielack
Otto-Hahn-Straße 14
59423 Unna
Tel. +49 2303 8805-0
Fax +49 2303 8805-119
info@brillux-industrielack.de
www.brillux-industrielack.de

